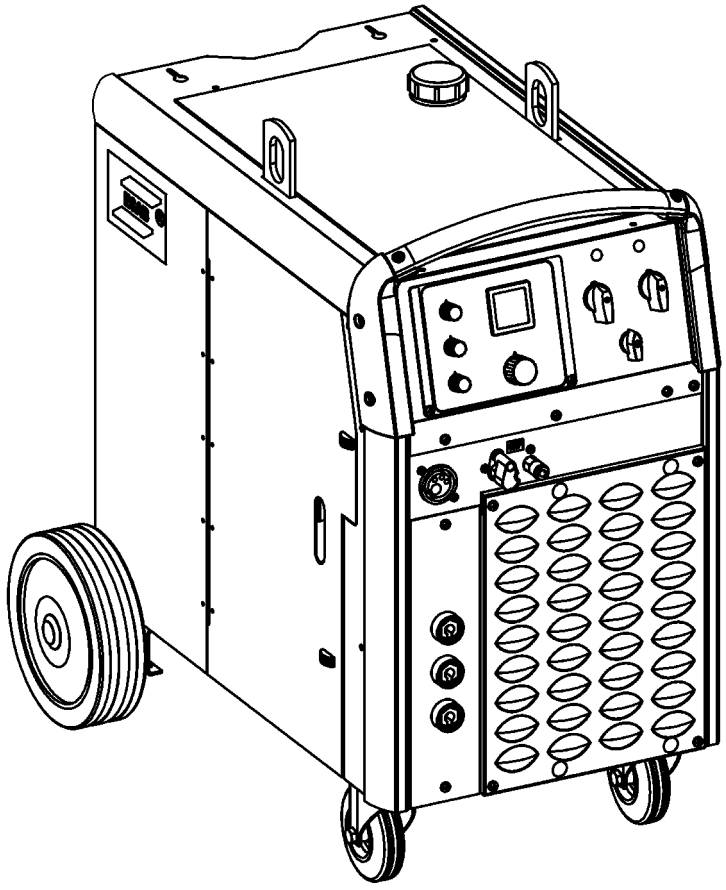
Mig C420 PRO

Origo ™



Manuel d’instructions

0349 301 113 061130

Valid for serial no. 627

1 DIRECTIVES 3
2 SÉCURITÉ 3
3 INTRODUCTION 5
3.1 Équipement 5
4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 5
5 INSTALLATION 6
5.1 Placement 6
5.2 Assemblage des composants 7
5.3 Installation électrique 7
5.4 Alimentation secteur 8
6 MISE EN MARCHE 10
6.1 Appareils de contrôle et connexion 10
6.2 Soudage sans gaz 11
6.3 Pression de dévidage 12
6.4 Remplacement du fil 12
6.5 Démarrage 12
6.6 Protection de surchauffe 12
6.7 État de repos 13
6.8 Explication des fonctions 13
6.9 Paramètres de soudage recommandés 14
7 MAINTENANCE 17
7.1 Inspection et nettoyage 17
8 RECHERCHE DE PANNE 18
9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE 18
SCHÉMA 20
ACCESSOIRES 26

FR

1 DIRECTIVES

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

ESAB AB, Welding Equipment, SE–695 81 Laxå Suède, certifie que la source de courant de soudage Origo™ Mig C420 PRO à partir du numéro de série 627 est conforme à la norme IEC/EN 60974–1 selon les cinditions de la directive (73/23/CEE) avec additif (93/68/CEE) et à la norme IEC/EN 60974–10 selon les conditions de la directive (89/336/CEE) avec additif (93/68/CEE).

Laxå 2006–09–05

Kent Eimbrodt
Global Director Equipment and Automation
ESAB AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN Tel: + 46 584 81000 Fax: + 46 584 411924

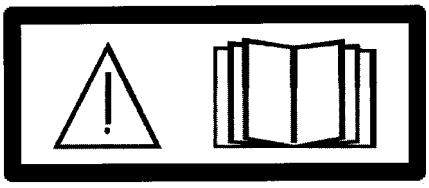
2 SÉCURITÉ

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
   - sa mise en service
   - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
   - son fonctionnement
   - les règles de sécurité en vigueur
   - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
   - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
   - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
   - conforme au type de travail
   - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
   - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs.
   - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Divers
   - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
   - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
   - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
   - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.

FR



ATTENTION!

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.

AVERTISSEMENT

LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.

LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.

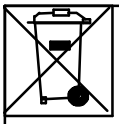
PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!

ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.

Ce produit est uniquement destiné au soudage à l'arc.

FR



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

3 INTRODUCTION

Origo™ Mig C420 PRO est un appareil compact, réglé par commutateur, avec mécanisme d'alimentation du fils d'apport intégré, destiné au soudage MIG/MAG, à l'aide des fils solides d'acier, d'acier inoxydable ou d'aluminium, ainsi qu'au soudage à l'aide des fils fourrés sous gaz protecteur ou non. Les appareils Origo™ Mig C420 PRO ne possèdent pas de système de refroidissement et ne peuvent fonctionner qu'avec des torches refroidies à l'aide de gaz protecteur.

Les appareils Origo™ Mig C420 PRO sont équipés d'un système de commande standard (réglage manuel de tous les paramètres de soudage) et d'instruments digitaux (incluant les fonctions "afficher-en attente") pour l'affichage du courant et de la tension d'alimentation.

Les appareils sont refroidies par ventilateur et sont équipés d'une protection en cas de surchauffe.

Voir les accessoires ESAB en page 26.

3.1 Équipement

La source d'énergie est fournie avec :

- Câble de retour 5m avec la bride de retour
- Support porte bouteille
- Manuel d'instruction

4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Origo™ Mig C420 PRO
Tension d'alimentation	230/400-415/500V, 3~50Hz 230/440-460/575V, 3~60Hz
Charge maximale admissible	
avec100 % facteur de marche	315 A/30V
avec 60 % facteur de marche	400 A/34V
avec 50 % facteur de marche	420 A/35V
Plage de réglage (CC)	50A/16,5V-420A/35V
Tension de circuit ouvert	16,6-46,5V
Puissance de circuit ouvert	520W
Rendement au courant maximum	77%
Facteur de puissance au courant maximum	0,92
Tension de contrôle	42V, 50/60Hz
Vitesse de dévidage	75 - 100inch/min (1,9 - 25,0m/min)
Burn-back	0 - 0,5s
Démarrage progressif	OFF / ON

2/4 temps	2 / 4
Connexion pistolet de soudage	EURO
Diamètre max. de la bobine de fil	12inch (300mm)
Section du fil	0,023 – 1/16inch (0,6 – 1,6mm)
Dimensions L x l x H	36,8 x 25,2 x 31,5inch (935 x 640 x 800mm)
Poids	470lb (213kg)
Température de service	+14 to 104°F (–10 to +40°C)
Catégorie d'étanchéité	IP 23
Catégorie d'application	S

Facteur de marche

Le facteur d'intermittence est le temps, exprimé en pourcentage d'une période de 10 minutes, pendant lequel il est possible de souder à une charge déterminée.

Classe de protection

Le code IP indique la classe de protection, c'est–à–dire le degré d'étanchéité à l'eau et aux particules solides. Les machines marquées **IP 23** sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur.

Classe d'utilisation

Le symbole S signifie quele générateur est conçu est conçue pour une utilisation dans des environnements où il existe un danger électrique.

5 INSTALLATION

L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.

Attention !
Brancher le générateur sur le secteur à une impédance réseau de 0.268Ω ou inférieure. Si l'impédance réseau est plus élevée, les illuminateurs risquent de clignoter.

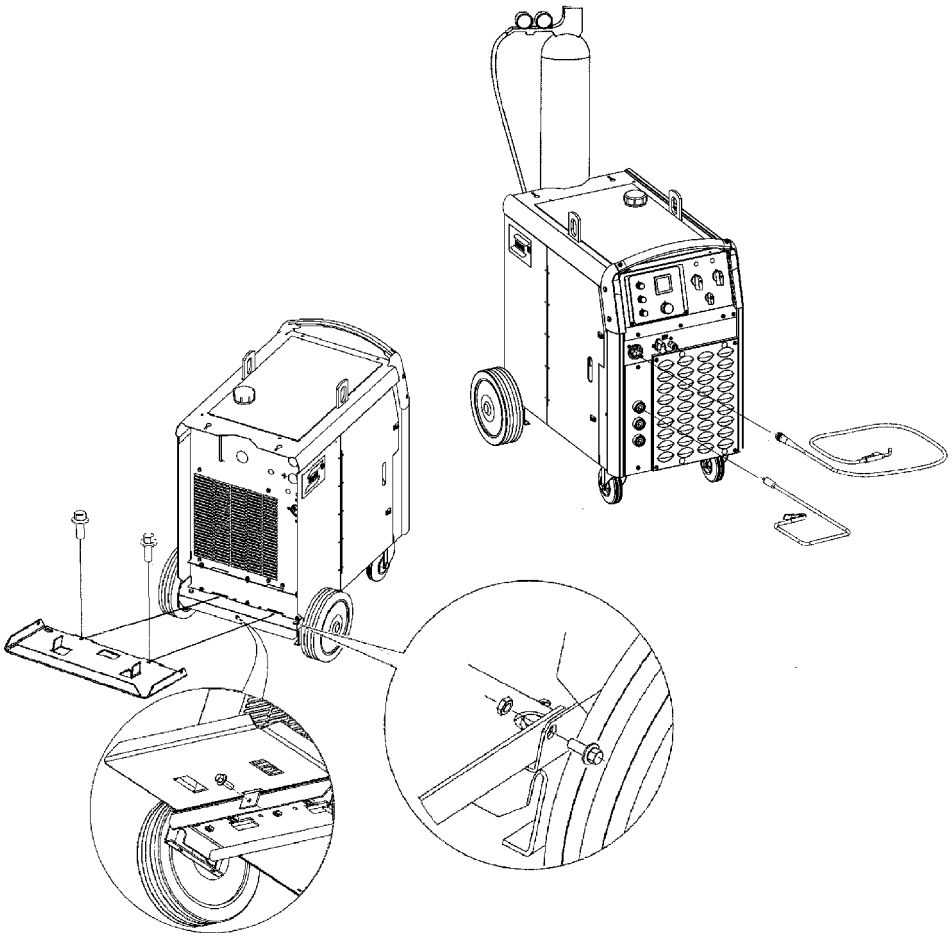
ATTENTION!

Ce produit est destiné à un usage industriel. Dans des environnements domestiques ce produit peut provoquer des interférences parasitaires. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre les précautions adéquates.

5.1 Placement

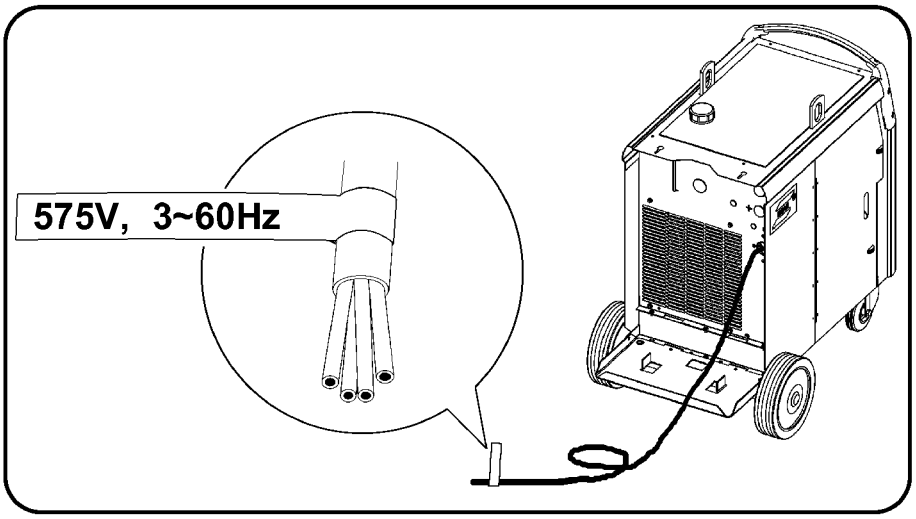
Placez le générateur de soudage de telle manière que les tuyères d'entrée et de sortie de l'air de refroidissement ne soient pas obstruées.

5.2 Assemblage des composants



ATTENTION!
Lors du transport, les roues arrieres du poste se trouvent dans la position en avant.
Avant l'utilisation, placez les roues arrieres du poste en position en arriere.

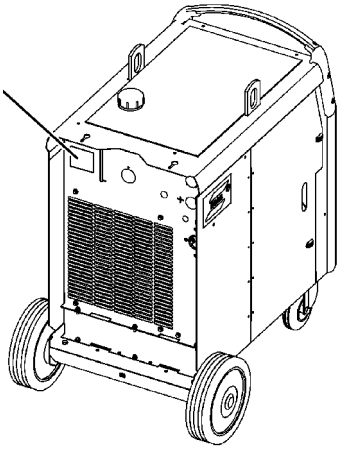
5.3 Installation électrique



5.4 Alimentation secteur

Vérifiez que la tension d'alimentation est correcte et que l'installation est protégée par un fusible de calibre approprié. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

Plaque signalétique avec informations de connexion



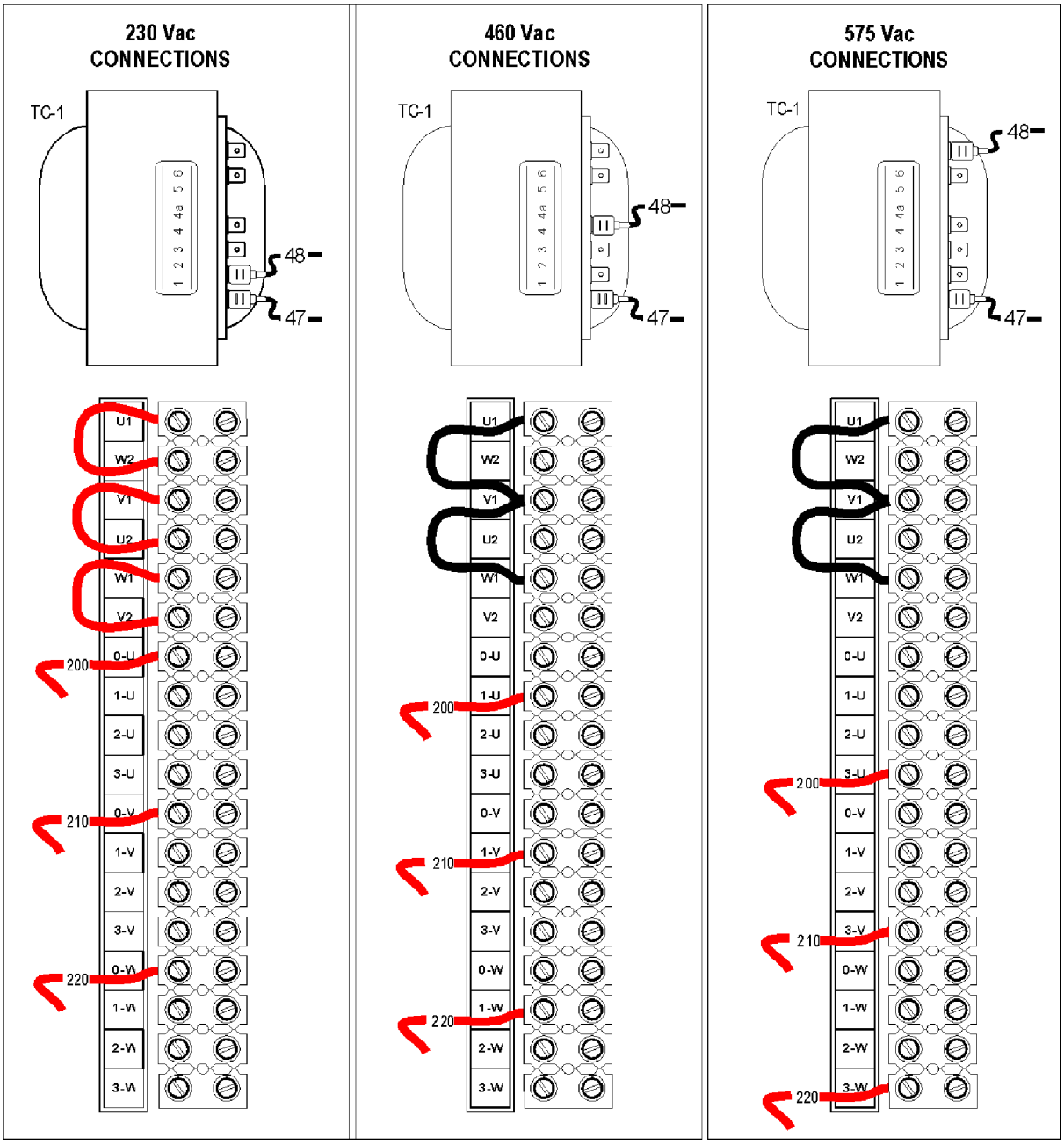
Origo™ Mig C420 PRO	**3~ 50/60 Hz**	**3~ 50 Hz**	**3~ 50 Hz**	**3~ 60 Hz**	**3~ 60 Hz**
Tension d'alimentation	230	400/415	500	440-460	575
Courant primaire A					
100% facteur de marche	33	19	15	17	13
60% facteur de marche	47	27	22	25	19
50% facteur de marche	53	30	24	27	21
Section des câbles d'alimentation mm²	4 x 6AWG				
Fusible régularisateur **A**	35	25	20	20	20

5.4.1 Montage: Diagrammes de reconnexion pour la tension d'entrée.

Les connexions du Mig C420 d'ESAB sont réalisées en usine pour s'adapter a une entrée de tension de 575 V.c.a. Pour établir une connexion a une amplitude de tension d'entrée différente, veuillez vous référer aux directions et aux diagrammes ci-dessous :

1. Enlevez les vis (9) du panneau supérieur ; (4) de la partie supérieure, (3) du côté gauche et (2) du côté droit. Levez l'arriere du panneau supérieur de façon a ce qu'il soit situé juste au dessus des oreilles de levage. Tirez-le vers l'arriere de l'appareil. Le panneau supérieur glissera dans la coulisse de la poignée d'avant. Enlevez le panneau droit en enlevant les (5) dernieres vis.
2. Localisez le transformateur de commande TC-1 situé dans le compartiment supérieur. Visualisez-le de l'arriere de l'appareil et repositionnez le fil no48 a la borne conforme.
   2=(208)230 V.c.a., 3=400 V.c.a., 5=500 V.c.a., 6=575 V.c.a. Voir les diagrammes ci-dessous. Le fil no 47 doit toujours etre connecté a la borne no1.
3. Repositionnez les cavaliers et les fils de sortie nos200, 210 et 220 du panneau des bornes principal aux positions conformes. Lorsque vous réadaptez la connexion pour une tension d'entrée de 230 V.c.a., vous trouverez des cavaliers supplémentaires dans un sac en plastique attaché au faisceau de fils a l'intérieur du compartiment supérieur situé au-dessus du panneau des bornes. Installez-les tel qu'indiqué dans le diagramme.

4. Vérifiez et veillez a ce que tous les fils de sortie et les cavaliers soient en bonne position pour la tension d'entrée voulue. Remettez en place le panneau du côté droit et le panneau supérieur. Vissez toutes les vis a fond.



FR

6 MISE EN MARCHE

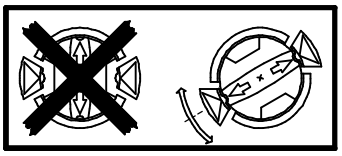
Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 3. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.

ATTENTION!

Pièces rotatives – risque d'accident.

ATTENTION!

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu-frein, le verrouiller à l'aide de la poignée rouge (voir les instructions à proximité du moyeu-frein).



ATTENTION - RISQUE DE BASCULEMENT!

Si au cour du travail ou lors du transport, l'appareil s'incline de plus que de 10°, il risque de tomber, il est donc indispensable d'y assurer une protection appropriée!

6.1 Appareils de contrôle et connexion

Origo™ Mig C420 PRO

1 Interrupteur principal

2 Commutateur de réglage de tension grossier

3 Commutateur de réglage de tension fin

4 Témoin lumineux blanc – alimentation ON

5 Témoin lmunineux orange, surchauffe

6 Connexion pour pistolet de soudage

9 Connexion pour câble de retour (–), haute inductance

10 Connexion pour câble de retour (–), inductance moyenne

11 Connexion pour câble de retour (–), basse inductance

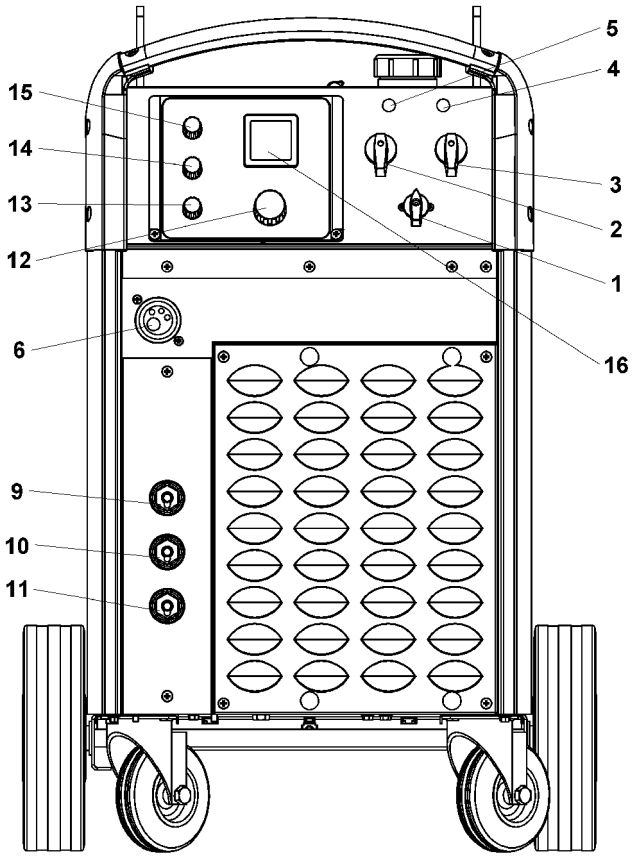
12 Bouton de réglage de la vitesse du dévidoir

13 Interrupteur 2 temps / 4 temps

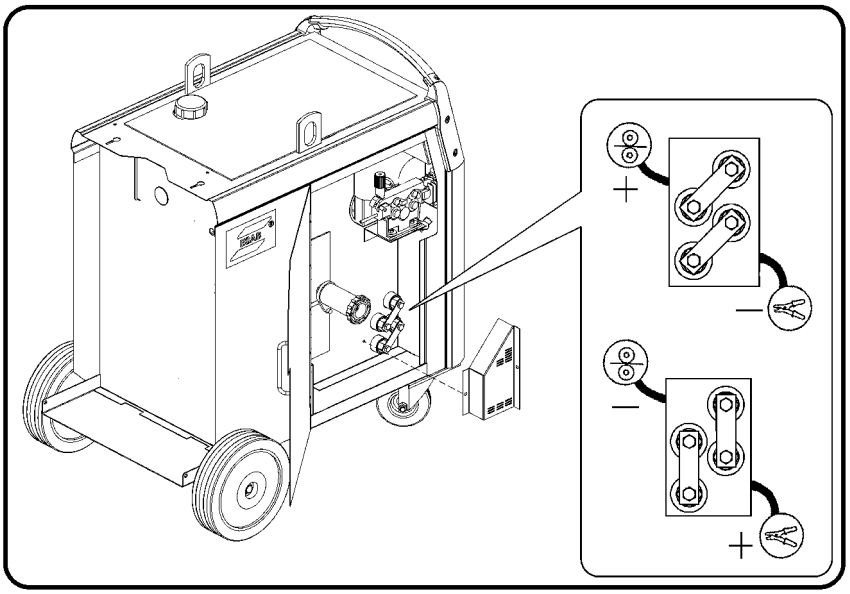
14 Interrupteur pour démarrage progressif OFF/ON

15 Bouton de réglage du temps de burn-back

16 Écran (affichage numérique)

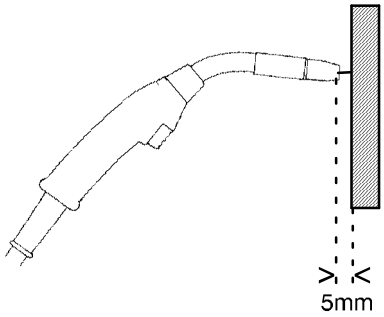


6.2 Soudage sans gaz



6.3 Pression de dévidage

Commencer par contrôler que le fil passe facilement à travers le guide-fil. Régler ensuite la pression des galets de pression du mécanisme d'alimentation. Il est important que la pression ne soit pas trop importante.



cmek0p10

Figure . 1

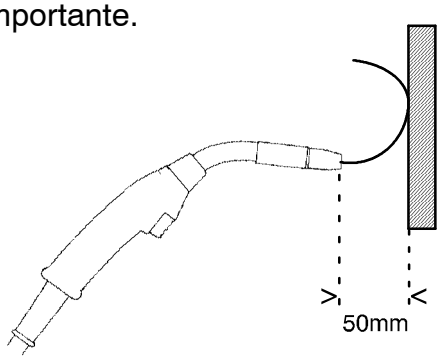


Figure . 2

Pour contrôler que le réglage de la pression d'alimentation est correct, le fil doit être alimenté vers un objet isolé, par exemple un morceau de bois.

Lorsque l'on tient la torche à environ 5 mm du morceau de bois (figure 1), les galets d'alimentation doivent déraper.

Si l'on tient la torche à environ 50 mm du morceau de bois, le fil doit être alimenté et se plier (figure 2).

6.4 Remplacement du fil

- Ouvrir le panneau latéral.
- Déconnecter le capteur de pression en le relevant vers l'arrière ; les galets de pression glissent vers le haut.
- Dégager le nouveau fil sur 10 à 20 cm. Ébarber et limer l'extrémité du fil avant de l'introduire dans le dévidoir.
- Veiller à ce que le fil soit correctement engagé dans la rainure du galet, la tuyère d'échappement et le guide-fil.
- Attacher le capteur de pression.
- Fermer le panneau latéral.

6.5 Démarrage

Apres avoir branché l'appareil, les témoins lumineux [4,5] s'allument chaques 2 secondes. Si l'appareil n'est pas surchauffé, il faut commencer le travail par l'état de repos ce qui est signalé par le clignotement du témoin d'alimentation branchée (ON). Le ventilateur et la pompe de réfrigération sont mis hors circuit. Le ventilateur est mis en circuit au début du proces de soudage.

6.6 Protection de surchauffe

Le générateur est pourvu d'un interrupteur thermique. Le ventilateur permet le travail dans deux vitesses diverses. Si la température de l'appareil dépasse le point limite,

le ventilateur commence à travailler à une vitesse plus haute. Si la température interne est trop élevée, le processus de soudage est interrompu et le témoin orange sur le devant de l'unité s'allume et luit d'une manière continue. L'appareil se remet automatiquement à zéro lorsque la température a baissé.

6.7 État de repos

L'appareil est pourvu d'état de repos. Le ventilateur se déclenche automatiquement après
5 minutes de travail a vitesse abaissée, le ventilateur se déclenche aussi 5 minutes apres le processus de soudage terminé. La pompe se déclenche 3 minutes après le processus de soudage terminé. Quand le ventilateur et la pompe sont hors circuit, le témoin lumineux d'alimentation clignote sur le devant de l'appareil.

6.8 Explication des fonctions

Les appareils Origo^{TM} Mig C420 PRO sont équipés des systèmes de commande standards. L'opérateur peut choisir et régler manuellement tous les parametres de soudage :

- Vitesse d'alimentation du fil 75 – 1000 ipm (1,9 – 25m/min)
- Mode de commande (2–temps/4–temps)
- Vitesse initiale – démarrage avec la vitesse d'alimentation du fil diminuée de 50% (ON/OFF)
- Temps de la sortie libre du fil–électrode

FR

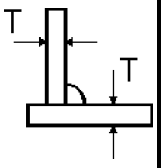
6.9 Paramètres de soudage recommandés

6.9.1 Acier au Carbone 25%CO_2-75%Ar; Transfer court circuit, fil solide (ER70S-6)

	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	0,038	0,030	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,035	110	2 / 2 / 1	4 / 1 / 2	
		0,045	75	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
	0,063	0,030	210	3 / 3 / 2	4 / 2 / 5	
		0,035	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,045	87	3 / 2 / 1	1 / 5 / 7	
	1/8	0,030	360	4 / 3 / 3	2 / 7 / 5	
		0,035	220	3 / 3 / 3	7 / 6 / 3	
		0,045	140	3 / 3 / 3	6 / 5 / 1	
	3/16	0,030	–	–	–	–
		0,035	350	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
		0,045	230	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7	
	1/4	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	250	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
	3/8	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	290	4 / 4 / 4	6 / 5* / 5	

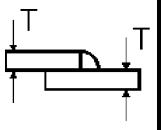
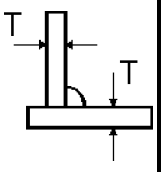
* – réduire la vitesse du fil

6.9.2 Acier au Carbone 18% CO_2-82%Ar; pulvérisation axial, fil solide (ER70S-6)

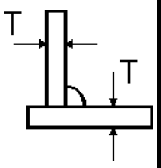
	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	3/16	0,030	590	5 / 5 / 5	2 / 2 / 1	
		0,035	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 6	
		0,045	–	–	–	–
	1/4	0,030	690	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2	
		0,035	500	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2	
		0,045	–	–	–	–
	3/8	0,030	980	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5	
		0,035	630	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5	
		0,045	280	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3	
	1/2	0,030	–	–	–	–
		0,035	950	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7*	
		0,045	340	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
	5/8	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	570	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7	

* – réduire la vitesse du fil

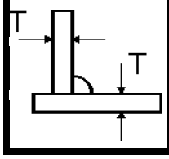
6.9.3 Acier inoxydable 2%CO_2-98%Ar; Transfer court circuit, fil solide

	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	0,038	0,035	110	2 / 1 / 1	2 / 6 / 1	
		0,045	70	2 / 2 / 1	3 / 1 / 2	
	0,063	0,035	170	2 / 2 / 1	6 / 4 / 6	
		0,045	83	2 / 2 / 1	4 / 1 / 3	
	1/8	0,035	250	3 / 3 / 1	5 / 3 / 7	
		0,045	158	3 / 2 / 2	2 / 7 / 2	
	3/16	0,035	450	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7	
		0,045	270	4 / 3 / 3	1 / 6 / 4	
	1/4	0,035	–	–	–	–
		0,045	320	4 / 4 / 4	3 / 2 / 1	

6.9.4 Acier inoxydable 2%CO_2-98%Ar; pulvérization axial, fil solide

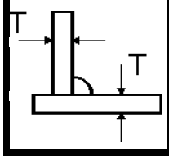
	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	1/4	0,035	520	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
		0,045	280	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6	
	3/8	0,035	750	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
		0,045	350	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2	
	1/2	0,035	1000	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
		0,045	440	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3	
	5/8	0,035	–	–	–	–
		0,045	650	5 / 5 / 5	5 / 5 / 6	

6.9.5 Fil d'acier doux à âme métallique E70C-6M(Coreweld 70, 0.045 pouces) 18%CO_2-82%Ar, pulverization axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	3/16	0,045	160	4 / 4 / 4	5 / 4 / 3	
	1/4	0,045	220	4 / 4 / 4	7 / 7 / 6	
	3/8	0,045	420	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*	

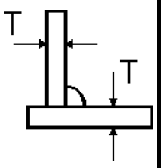
* – réduire la vitesse du fil

6.9.6 Fil fourré d'acier doux E71T-1 (Dual Shield 7100 Ultra) 100% CO_2; pulvérisation axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	3/16	0,045	310	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
	1/4	0,045	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
	3/8	0,045	590	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*	

* – réduire la vitesse du fil

6.9.7 Aluminium (Mg5) ER5356 100%Ar; pulvérisation axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil ∅ [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V 1-5	Ajustement fin 230/460/575V 1-7	Prise du câble de retour
	3/16	0,045	470	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
		0,063	-	-	-	-
	1/4	0,045	530	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6	
		0,063	290	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
	3/8	0,045	610	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2	
		0,063	340	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
	1/2	0,045	760	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
		0,063	410	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3	

7 MAINTENANCE

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

La maintenance doit être confiée à des professionnels.
Seul des électriciens spécialisés (personnel agréé) sont habilités à démonter les plaques de sécurité.

NOTA!
La garantie du fabricant cesse d'être valable si le matériel a été ouvert par l'utilisateur pendant la période de garantie pour réparer quelque panne que ce soit.

7.1 Inspection et nettoyage

Vérifiez régulièrement l'état de propreté du générateur.

Nettoyez-le régulièrement à l'air comprimé, à pression modérée. Augmentez la fréquence de nettoyage dans les environnements sales

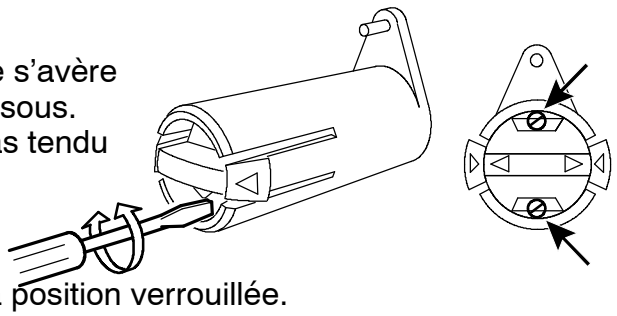
pour éviter les risques de surchauffe due au colmatage des orifices d'aération. Si nécessaire, utilisez un filtre à air. Le filtre à air est disponible comme accessoire. Référence, voir page 26.

Pistolet de soudage

- Pour un dévidage sans problèmes, le nettoyage et le remplacement des pièces d'usure du pistolet de soudage doivent être effectués à intervalles réguliers. Nettoyer régulièrement la tuyère de contact et le guide-fil (à l'air comprimé).

Moyeu de frein

Le moyeu est livré réglé. Si un réajustage s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-dessous. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.



- **Réglage du couple de freinage :**
  - Tournez la poignée rouge dans la position verrouillée.
  - Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.

  Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles.

  Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles. **NB:** Les deux ressorts doivent être réglés de manière identique.

8 RECHERCHE DE PANNE

Avant de faire appel à un technicien spécialisé, vérifiez les quelques points suivants :

Type de panne	Solution
Pas d'arc.	• Vérifiez que l'interrupteur ON/OFF est sur ON. • Vérifiez la connexion des câbles de courant de soudage et de retour. • Vérifiez que la tension sélectionnée est correcte.
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	• Vérifiez si le limiteur de surcharge s'est déclenché (le témoin lumineux orange s'allume sur le panneau de commande). • Vérifiez les fusibles.
Les protections contre les surcharges thermiques se déclenchent fréquemment.	• Vérifiez si les filtres à air ne sont pas colmatés. • Vérifiez que vous ne dépassez pas la puissance nominale du générateur et qu'il n'y a pas de surcharge de l'unité.
Soudage médiocre.	• Vérifiez la connexion des câbles de courant de soudage et de retour. • Vérifiez que la tension sélectionnée est correcte. • Vérifiez que les fils de soudage utilisés sont appropriés. • Vérifiez les fusibles. • Vérifiez les galets employés dans le mécanisme d'alimentation du fils et la pression sélectionnée des galets.

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

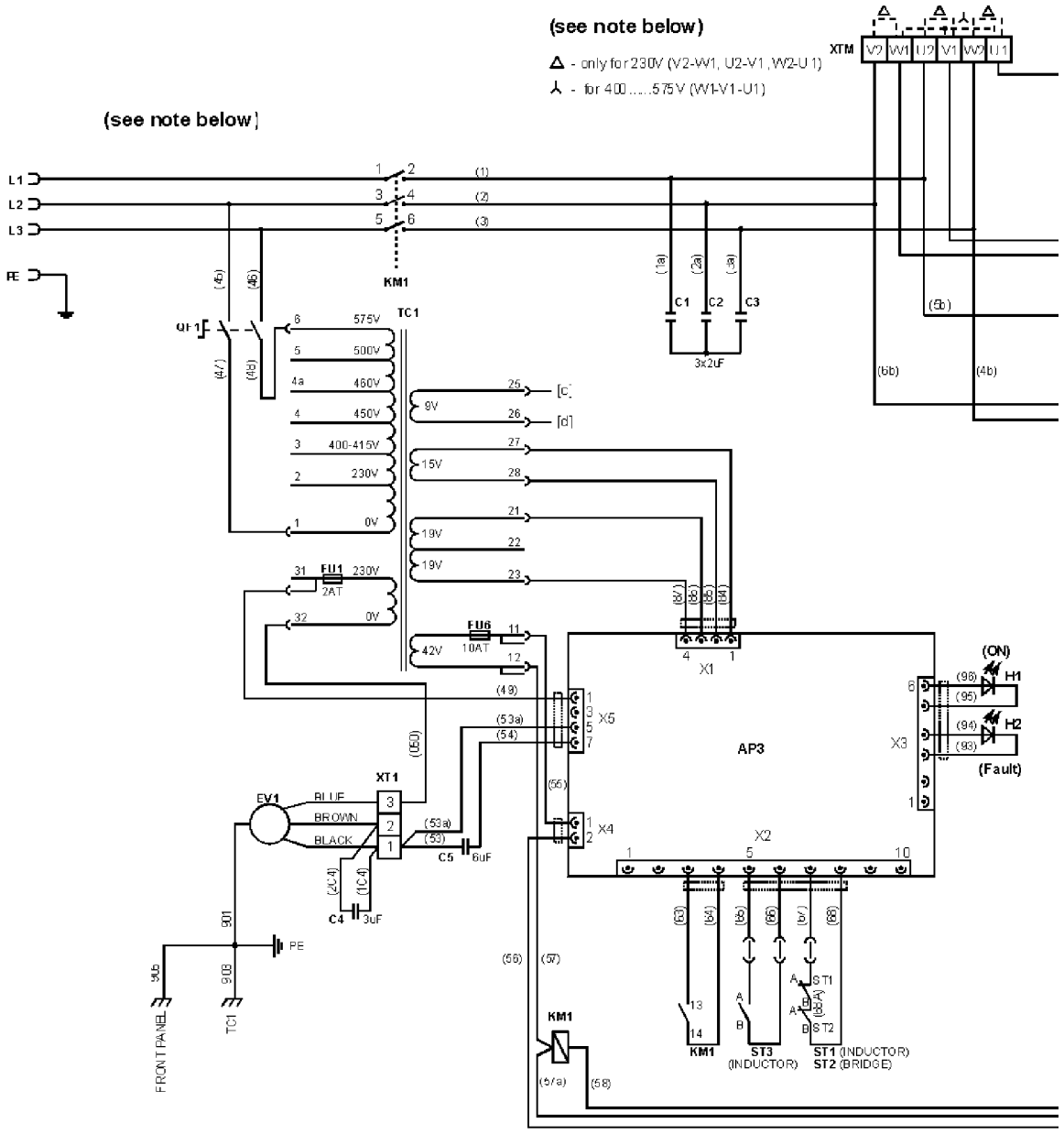
Origo™ Mig C420 PRO est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne IEC/EN60974-1 et EN 60974-10. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre vendeur ESAB. Voir dernière page.

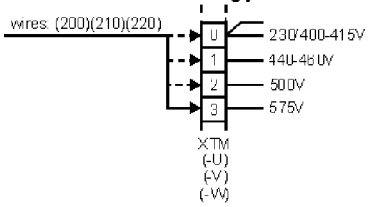
document

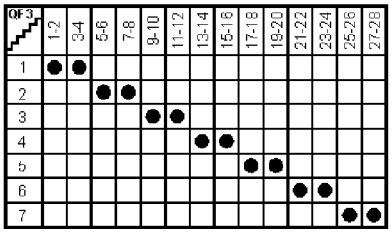
Schéma

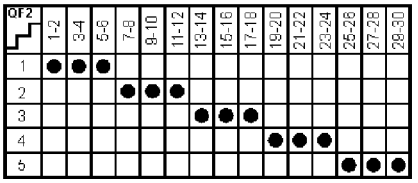
Origo™ Mig C420 PRO (230-575V)



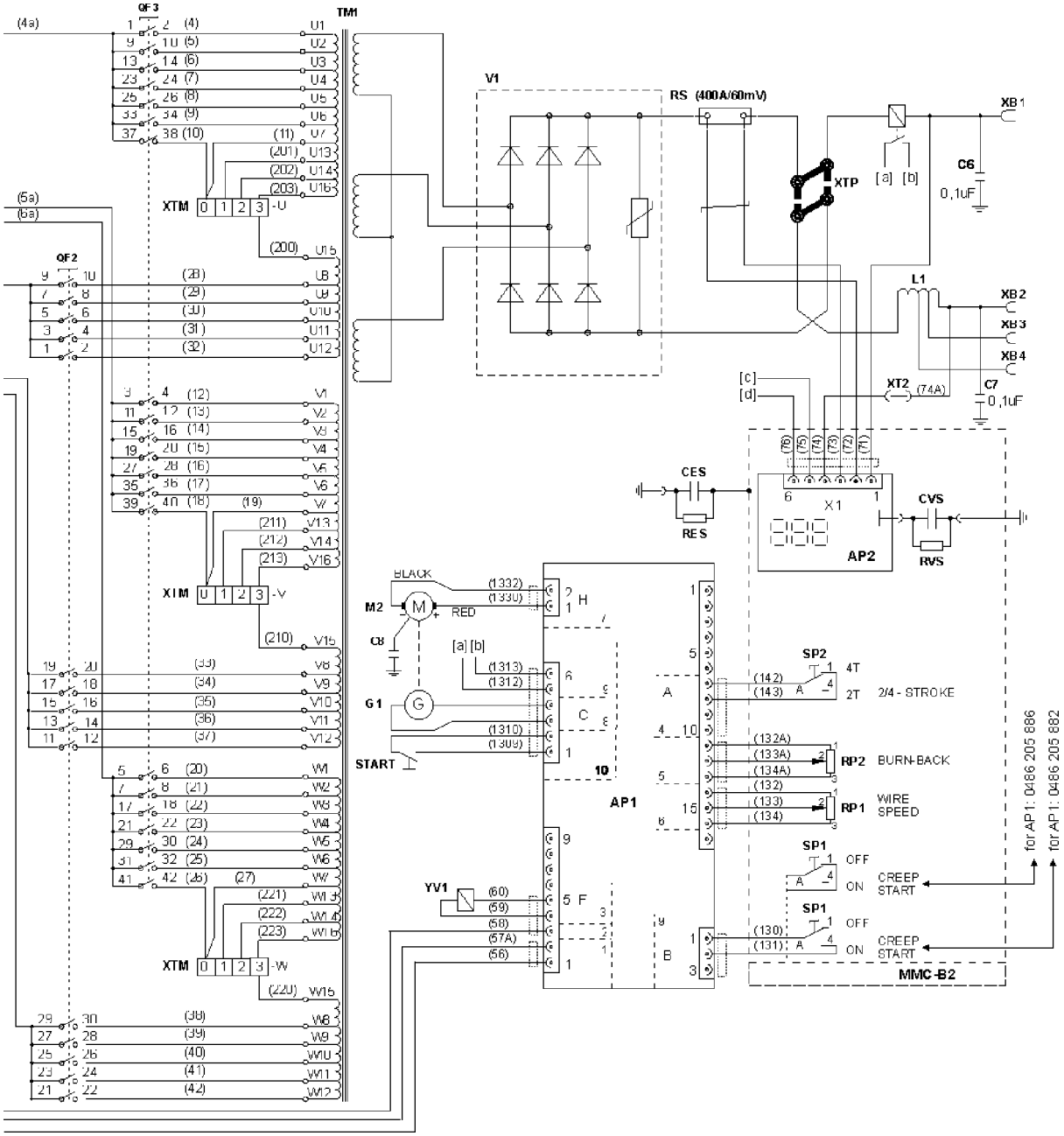
Note:
Depending on the mains voltage TC1, TC2 and XTM to be reconnected accordingly.



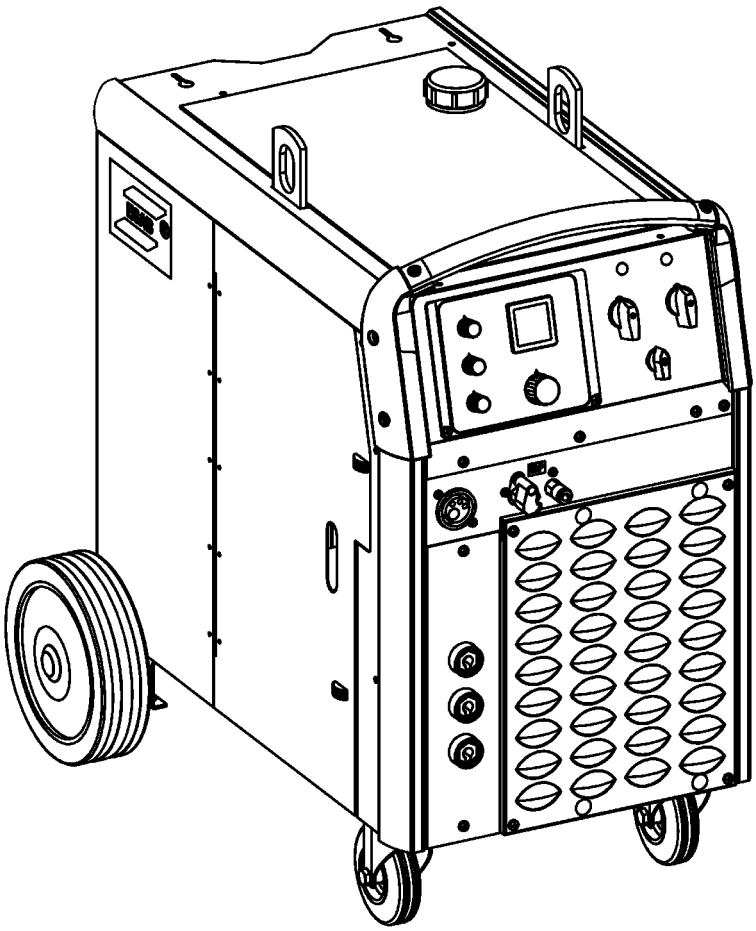




Origo™ Mig C420 PRO (230-575V)



NOTE: In order to reverse output polarity on **XTP** see paragraph NO TAG.



Valid for serial no. 627-XXX-XXXX

Ordering numbers

0349 305 149	Origo™ Mig C420 PRO	230/400-415/500V 3~50Hz 230/440-460/575V 3~60Hz

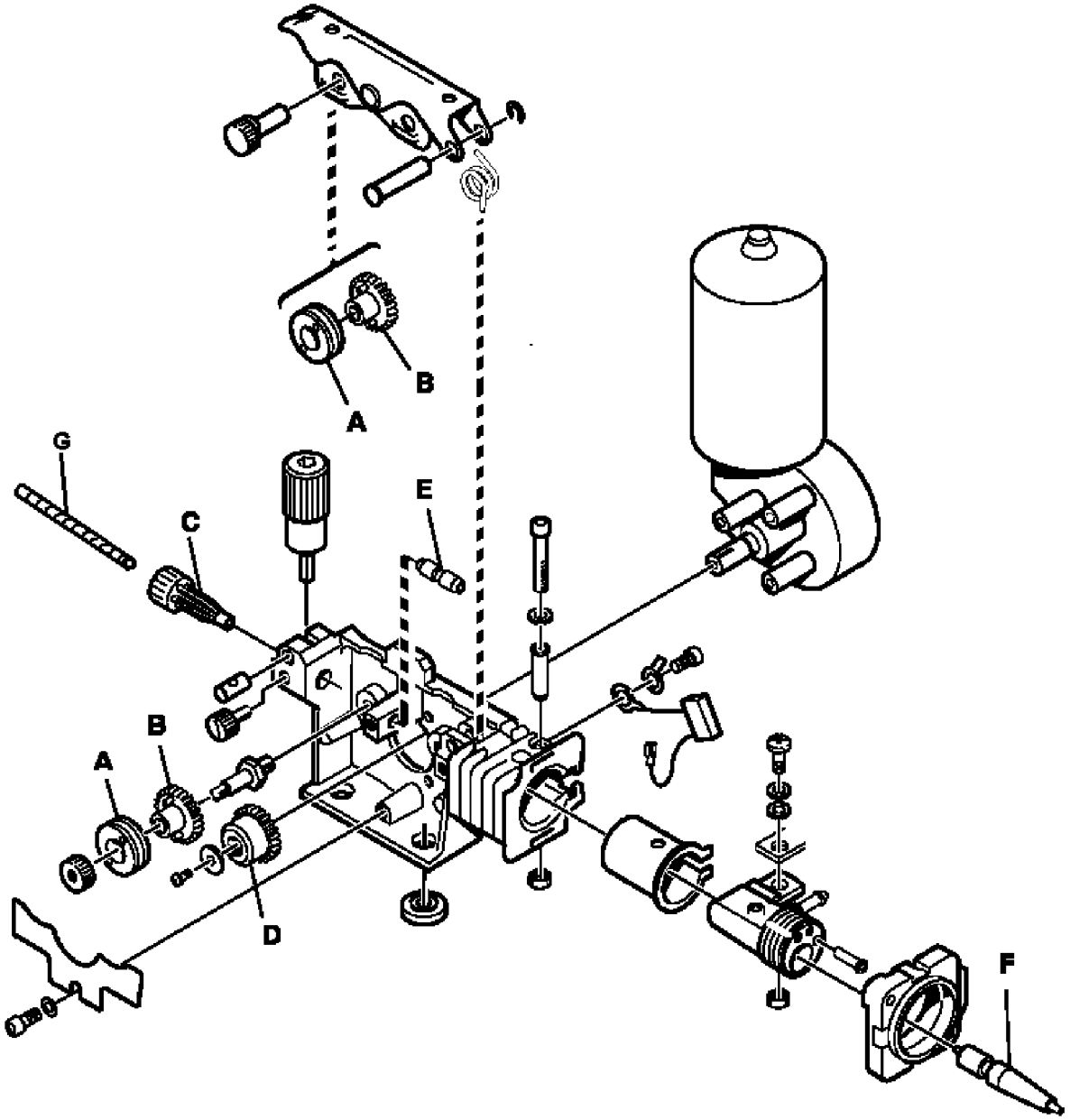
document

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / pressure roller	0459 052 001 0459 052 002 0459 052 003 0459 052 013 0458 825 001 0458 825 002 0458 825 003 0458 824 001 0458 824 003	Ø 0.6 & 0.8 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove Ø 0.8 & 1.0 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove Ø 1.4 & 1.6 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Cored wire; V-groove; knurled Ø 1.2 & 1.4 mm; Cored wire; V-groove; knurled Ø 1.6 & 2.0 mm; Cored wire; V-groove; knurled Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm; Al wire; U-groove Ø 1.2 & 1.6 mm; Al wire; U-groove
B	Gear adapter	0459 441 880	Replacing 0455 053 880
C	Inlet nozzle	0455 049 001	
D	Drive gear	0459 440 001	Replacing 0455 052 001
E	Intermediate nozzle	0455 072 002 0456 615 001	Fe, Ss & cored wire Al wire
F	Outlet nozzle	0469 837 880 0469 837 881	Ø 2.0 mm steel for 0.6–1.6 mm Fe, Ss & cored wire Ø 2.0 mm plastic for 0.8–1.6 mm Al wire
G	Liner	0349 303 018 0455 894 001	Fe, Ss & cored wire Al wire

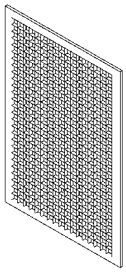
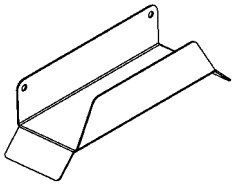
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.


A
B
G
C
E
B
A
D
F

Accessoires

	**Filter**	0349 302 252
	**Cable holder**	0349 303 362
	Push-Pull connection kit	0349 308 337
	Push-Pull welding guns:	
	MXH 400w PP - 6,0m	0700 200 015
	MXH 400w PP - 10,0m	0700 200 016

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA
ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA
LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB
St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com

ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

061127